

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une planche de glisse (10), caractérisé en ce qu'il comporte
5 les étapes distinctes consistant à :

- fabriquer une ébauche (23) de noyau (24) en mousse ;
- procéder à une étape de mise en forme du noyau (24) par thermoformage avec compression de matière de l'ébauche (23) en mousse ;
- recouvrir le noyau (24) d'une peau externe (26).

10

2. Procédés selon la revendication 1, caractérisé en ce que la mousse du noyau (24) est une mousse rigide.

15 3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que la mousse du noyau (24) est une mousse thermoplastique.

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière du noyau induit dans le noyau (24) des zones de densités différentes.

20

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière du noyau induit dans le noyau des zones dont la densité diffère d'au moins 20% de la densité initiale de la mousse.

25

6. Procédé selon l'une des revendications 4 ou 5, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière induit dans le noyau (24) une zone périphérique de densité supérieure.

30

7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 4 à 6, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière induit dans le noyau une zone de densité supérieure dans une zone correspondant à une surface d'appui pour les pieds d'un utilisateur.

35

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière préserve des zones dans lesquelles la mousse ne subit pas de compression.

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière induit dans le

noyau une première zone et une seconde zone, la seconde zone étant à la fois plus épaisse et plus dense que la première.

5 10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que caractérisé en ce que l'étape de mise en forme par thermoformage avec compression de matière permet de former dans le noyau (24) un logement (50) pour un insert (48).

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'insert est utilisé comme outil de thermoformage permettant de former le logement.

10 12. Planche de glisse comportant au moins un noyau de mousse (24) recouvert d'une peau externe (26), caractérisée en ce que le noyau de mousse (24) présente au moins une première zone et une seconde zone, la seconde zone étant à la fois plus épaisse et plus dense que la première, sans discontinuité de matière entre les dites zones.

15 13. Planche de glisse comportant au moins un noyau de mousse (24), caractérisée en ce que le noyau est obtenu par un procédé comportant une étape de thermoformage avec compression de matière selon l'une quelconque des revendications 1 à 11.

20